

PENGARUH QUALITY CONTROL TERHADAP TINGKAT KERUSAKAN PRODUK PADA PT FILMA UTAMA SOAP SURABAYA

EDY PURNOMO

Administrasi Bisnis FISIP-UPN”Veteran” Jatim

ABSTRACT

This research aim to know and analyse influence between control quality to level damage of product Especial PT.FILMA Soap Surabaya.

In this research there are 4 free variable that is Routing, Loading, Dispatching and of Follow up and also variable tied that is Level Damage of Product

Data collecting obtained to through documentation data and observation and also spreading of passed to quisioner is responder

Method analyse data the utilized is quantitative analysis of empirical analysis with statistic. For solution in this research is utilized analysis of regression the following variable multi :

Result of analysis of regression analyse and furthermore examination, by partial (test significance partial) with analysis of r^2 test and of t, and by simultaneous (test significance simultaneous) using analysis of R^2 and test of F.

Result of research can be concluded that Routing, Loading, Dispatching and of Follow up as free variable have influence which is significance to level damage of product as variable tied

Keyword : Routing, Loading, Dispatching dan Follow up and level damage of product

INTISARI

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan menganalisa pengaruh antara quality control terhadap tingkat kerusakan produk di PT.Filma Utama Soap Surabaya.

Dalam penelitian ini terdapat 4 variabel bebas yaitu Routing, Loading, Dispatching dan Follow up serta variable terikat yaitu Tingkat Kerusakan Produk.

Pengumpulan data diperoleh melalui observasi dan data dokumentasi serta penyebaran kuisisioner yang diberikan pada responden

Metode analisis data yang dipergunakan adalah analisis kuantitatif analisis empiris dengan statistic. Untuk pembahasan dalam penelitian ini dipergunakan analisis regresi multi variable sebagai berikut :

Hasil analisis regresi dilakukan analisis dan pengujian lebih lanjut, secara parsial (partial signifiance test) dengan analisis r^2 dan uji t, dan secara simultan (simultan significanae test) menggunakan analisis R^2 dan uji F.

Hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa Routing, Loading, Dispatching dan Follow up sebagai variable bebas mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap tingkat kerusakan produk sebagai variabel terikat.

Kata kunci : Routing, Loading, Dispatching dan Follow up dan tingkat kerusakan produk

PENDAHULUAN

Setiap perusahaan pada umumnya bertujuan melakukan produksi secara lebih ekonomis dan tepat waktu sesuai dengan apa yang telah direncanakan. Oleh karena itu pengawasan kualitas sangat mutlak diperlukan bagi perusahaan industri besar maupun kecil.

Perusahaan dalam memproduksi barang telah mempunyai standart yang telah ditetapkan sebelumnya, untuk kualitas barang yang dibuat dengan pengontrolan kualitas produk. Pada umumnya kualitas ini dihubungkan dengan penggunaan-penggunaan khususnya seperti panjang, lebar, warna, berat dan sebagainya. (Agus Ahyari, 1983:334).

Menurut Indriyono Gitosudarno (1988:177), quality adalah keadaan suatu produk yang menunjukkan tingkat kemampuan produk tersebut didalam menjalankan fungsinya untuk memnuhi kebutuhan konsumen.

Control atau pengawasan adalah kegiatan pemeriksaan dan pengendalian atas pemeriksaan yang telah dan sedang dilakukan, agar kegiatan-kegiatan tersebut dapat sesuai dengan apa yang telah diharapkan atau direncanakan. (Sofyan Assauri, 1980:120).

Control tidaklah berarti mengontrol saja, ia juga meliputi aspek penilaian, apakah yang dicapai itu sesuai tujuan dan sejalan dengan tujuan yang sudah ditetapkan, lengkap dengan rencananya, kebijaksanaan, program dan lain sebagainya daripada manajemen. (Panglaykim dan Hanzil T., 1997:175).

Dengan mengadakan pengawasan kualitas (quality control) diharapkan dapat meningkatkan kualitas produk jadi yang tidak cacat, pada akhirnya dapat, menghemat biaya, bahan baku, waktu serta dapat mencapai target produksi yang telah ditetapkan

Pengawasan kualitas merupakan alat bagi suatu manajemen untuk memperbaiki kualitas produk bila diperlukan, dipertahankan kualitas yang sudah tinggi

dan mengurangi jumlah bahan yang rusak (Sukanto R. dan Indriyo G. 1976:175).

Secara terperinci tujuan dari quality control (Sofyan Assauri, 1990:228) adalah a). Agar barang hasil produksi dapat mencapai standar mutu yang telah ditetapkan. b). Mengusahakan agar biaya produksi khusus inspeni dapat menjadi sekecil mungkin. c). Mengusahakan agar biaya design dari produk tertentu dapat menjadi sekecil mungkin. d). Mengusahakan agar biaya produksi dapat menjadi serendah, mungkin.

Untuk mencapai tujuan tersebut, maka tugas-tugas yang harus dilaksanakan (Sofyan Assauri, 1990:229) adalah sebagai berikut: a). Pengawasan atas penerimaan-penerimaan yang masuk. b). Pengawasan atas kegiatan di bermacam-macam tingkat proses dan di antara tingkat-tingkat proses jika perlu. c). Pengawasan terakhir atas barang-barang hasil sebelum dikirimkan kepada langgana. d). Penyelidikan atas sebab-sebab kesalahan yang timbul selama pemuatan.

Untuk melaksanakan pengendalian kualitas dapat ditempuh dengan 3 pendekatan, (Agus Ahyari, 1985:255) yaitu :

- a. Pendekatan bahan baku

Bahan baku merupakan faktor yang cukup besar pengaruhnya terhadap kualitas produk akhir. Bahkan di dalam beberapa jenis perusahaan tertentu pengaruh kualitas bahan baku ini sedemikian besarnya, sehingga hampir seluruh kualitas produk akhir ditentukan oleh kualitas bahan baku. Meninggalkan pengendalian kualitas bahan baku. Bagi perusahaan yang memproduksi suatu barang, dimana karakteristik bahan baku langsung menjadi karakteristik produk jadi maka kualitas bahan baku ini akan sangat besar pengaruhnya bagi kualitas produk akhir perusahaan.

- b. Pendekatan proses produksi

Proses produksi merupakan kegiatan utama di dalam perusahaan. Dalam pelaksanaan proses produksi perusahaan ini perlu mengadakan pengendalian yang

cukup memadai agar produk akhir mempunyai kualitas yang baik.

c. Pendekatan produk akhir perusahaan

Setelah suatu produk selesai adanya pengendalian kualitas. Padahal sebenarnya kelangsungan hidup perusahaan tergantung kepada adanya kepuasan konsumen terhadap produk perusahaan. Untuk dapat memberikan tindakan untuk peningkatan kualitas produk perusahaan sedapat mungkin mengumpulkan informasi-informasi mengenai produk langsung dari konsumen. Dari berbagai macam keluhan tersebut dapat diambil kesimpulan tentang kelemahan, kekurangan dan kelebihan produk perusahaan, sehingga untuk proses berikutnya kualitas produk dapat dipertanggungjawabkan.

Perencanaan produksi yang telah dibuat harus diikuti dengan tindakan pengawasan produksi atau production control. Pengawasan produksi dijalankan dengan maksud agar produksi dapat dilaksanakan sesuai dengan rencana. Menurut Sofyan Assauri (1978:60), Pengawasan produksi adalah kegiatan untuk mengkoordinir aktivitas-aktivitas pekerjaan atau pengolahan agar waktu penyelesaian yang telah ditentukan terlebih dahulu dapat dicapai dengan efektif dan efisien.

Untuk menjalankan pengawasan dengan sempurna dan efektif, maka pengawasan produksi hendaknya mempunyai fungsi sebagai berikut:

- a). Routing adalah fungsi kegiatan yang menentukan dan mengatur urutan kegiatan pekerjaan yang logis, sistematis dan ekonomis.
- b). Loading merupakan penentuan dan pengatur muatan pekerjaan, sehingga dapat ditentukan berapa lama waktu yang diperlukan pada setiap operasi tanpa adanya penundaan.
- c). Scheduling merupakan pengkoordinasian atau jadwal waktu dalam kegiatan berproduksi.
- d). Dispatching adalah penyampaian perintah kepada bagian pengolahan yang dilakukan sesuai dengan schedule dan urutan pekerjaan yang telah ditentukan.
- e). Follow up adalah pengecekan terhadap semua aspek yang

mempengaruhi kelancaran kegiatan pekerjaan atau produksi. (Indriyo G, 1992)

Production control akan membantu operasi produksi suatu perusahaan agar lebih lancar dan efisien. Adapun manfaat production control (R. Prawiraami djaj, 1998) adalah a). Membantu tercapainya operasi produksi yang efisien, b). Membantu merencanakan prosedur pekerjaan yang kacau dan sembarangan sehingga dapat lebih sederhana. c). Menjaga agar supaya tersedia pekerjaan atau kerja yang dibutuhkan pada titik yang menumun sehingga dengan demikian akan dapat dilakukan penghematan dalam penggunaan tenaga kerja dan bahan baku.

Jadi tujuan dari production control ini menjamin barang dibuat secara ekonomis dengan metode yang lebih baik dan tepat waktu serta dapat dipertanggungjawabkan. Pengawasan kualitas merupakan alat bagi manajemen untuk memperbaiki kualitas produk yang rusak bila diperlukan, mempertahankan kualitas yang sudah tinggi dan mengurangi jumlah yang rusak

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilaksanakan di PT. Filma Utama Soap Surabaya dengan membahas tentang pengaruh quality control terhadap kerusakan produk. Dimana quality control sebagai variable bebas, sedangkan kerusakan produk sebagai variable terikat.

Pengumpulan data diperoleh melalui observasi dan data dokumentasi serta penyebaran kuisioner yang diberikan pada responden

Metode analisis data yang dipergunakan adalah analisis kuantitatif analisis empiris dengan statistic. Untuk pembahasan dalam penelitian ini dipergunakan analisis regresi multi variable sebagai berikut :

Hasil analisis regresi dilakukan analisis dan pengujian lebih lanjut, secara parsial (partial signifiance test) dengan analisis r^2 dan uji t, dan secara simultan (simultan significanae test) menggunakan analisis R^2 dan uji F.

HASIL DAN PEMBAHASAN

analisis regresi linier berganda dapat di tunjukan pada tabel 1, di bawah.

Hasil pengumpulan dan pengolahan adalah dengan menggunakan

Tabel 1. Hasil Analisis Regresi Linier Berganda

Variabel	Regresi	Std.Dev.	T(DP=5)	Prob.	Parsial
X1	-,4348	,0874	-4,977	,00419	,8320
X2	-,1189	,0278	-4,276	,00789	,7853
X3	-,4685	,0658	-7,118	,00085	,9102
X4	-2,2245	,0677	-32,870	,00000	,9954
Constant	14,2284				

Sumber: di olah

Std. error of est. = ,1035

Adjusted r squared = ,9945

R squared = ,9970

Multiple r = ,9985

Berdasarkan tabel 1 di atas diperoleh persamaan regresi sebagai berikut:

$$Y = 14,2284 - 0,4348 X_1 - 0,1189X_2 - 0,4685X_3 - 2,2245X_4$$

Koefisien variabel bebas routing (X_1) sebesar -0,4348 berarti jika nilai routing atas proses produksi meningkat sebesar satu satuan, maka kerusakan produk akan mengalami penurunan sebesar 0,4348 dengan asumsi variabel bebas lain terhadap konstan. Artinya, jika manajemen perusahaan mampu meningkatkan nilai pengaturan urutan kegiatan maka kerusakan produk cenderung akan mengalami penurunan.

Koefisien variabel bebas loading/scheduling (X_2) sebesar -0,1189 berarti jika nilai loading/scheduling atas proses produksi meningkat sebesar satu satuan, maka kerusakan produk akan mengalami penurunan sebesar 0,1189 dengan asumsi variabel bebas lain dianggap konstan. Artinya, jika manajemen perusahaan mampu meningkatkan pengawasan dalam pengaturan muatan dan jadwal waktu maka kerusakan produk cenderung akan mengalami penurunan.

Koefisien variabel bebas dispatching (X_3) sebesar -0,4683 berarti jika nilai dispatching atas proses produksi meningkat sebesar satu satuan, maka kerusakan akan mengalami penurunan sebesar 0,4685 dengan asumsi

variabel bebas lain dianggap konstan. Artinya, jika manajemen perusahaan mampu meningkatkan kejelasan penyampaian perintah kepada bagian pengolahan maka kerusakan produk cenderung akan mengalami penurunan.

Koefisien variabel bebas follow up (X_4) sebesar -2,2245 berarti jika follow up atas proses produksi meningkat sebesar satu satuan, maka kerusakan produk akan mengalami penurunan sebesar 2,2245 dengan asumsi variabel bebas lain dianggap konstan. Artinya, jika manajemen perusahaan mampu meningkatkan pengecekan terhadap semua aspek yang dapat mempengaruhi kelancaran proses produksi maka kerusakan produk cenderung akan mengalami penurunan.

Analisis Korelasi Linier

Analisis korelasi linier digunakan untuk menentukan kuat atau lemahnya tingkat hubungan antara variabel bebas dengan variabel tak bebas. Analisis korelasi berganda (multiple R) sebesar 0,9985 atau 99,85% menunjukkan bahwa hubungan antara quality control dengan kerusakan produk adalah kuat. Artinya secara bersama-sama routing, loadig (scheduling), dispatching dan follow up cenderung dapat mempengaruhi tingkat kerusakan produk. Namun, kecenderungan pengaruh ini masih perlu diuji lebih lanjut dengan menggunakan uji F untuk mengetahui apakah pengaruh variabel bebas secara bersama-sama tersebut benar-benar nyata (signifikan) terhadap tingkat kerusakan produk.

Analisis Koefisien Determinasi Linier
Abakisis koefisien determinasi linier ini digunakan untuk mengetahui seberapa besar variabel mampu menentukan variabel tak bebas.

Analisis koefisien determinasi berganda (R^2) sebesar 0,997 atau 99,7% menunjukkan bahwa quality control menentukan tingkat kerusakan produk sebesar 99,7%. Namun, karena adanya variabel bebas yang lebih dari satu maka koefisien determinasi ini terkoreksi ((Adjusted R^2) menjadi sebesar 0,9945. artinya quality control menentukan tingkat kerusakan produk antara 99,45% sampai dengan 99,7%.

Analisis koefisien determinasi parsial X_1Y sebesar 0,8320 atau 83,2% menunjukkan bahwa faktor routing menentukan tingkat kerusakan produk secara parsial sebesar 83,2%.

Analisis koefisien determinasi parsial X_2Y sebesar 0,7853 atau 78,53% menunjukkan

bahwa faktor loading (scheduling) menentukan tingkat kerusakan produk secara parsial sebesar 78,53%.

Analisis koefisien determinasi parsial X_3Y sebesar 0,9102 atau 91,02% menunjukkan bahwa faktor follow up menentukan tingkat kerusakan produk secara parsial sebesar 91,02%.

Analisis koefisien determinasi parsial X_4Y sebesar 0,9954 atau 99,54% menunjukkan bahwa faktor dispatching menentukan tingkat kerusakan produk secara parsial sebesar 99,54%.

Pengujian Hipotesis

Setelah dilakukan pengolahan dan analisis data secara deskriptif atas tanggapan responden tersebut, maka hasil uji F seperti tersebut pada tabel 2 di bawah.

Tabel 2: Hasil uji F

Source	Sum of squares	D. F.	Mean square	F ratio	Prob.
Regression	17,5464	4	4,3866	409,217	1.787E-06
Residual	,0536	5	,0107		
Total	17,6000	9			

Sumber : di olah

Pengujian Secara Semultan

Berdasarkan tabel 2 diperoleh hasil. F hitung sebesar 409,217 sedangkan F tabel = 5,19, hal ini menunjukkan bahwa F hitung > F tabel sehingga H_0 mampu ditolak. Artinya ada pengaruh yang nyata quality control yang terdiri dari routing loading (scheduling), dispatching, dan follow up secara bersama-sama terhadap tingkat kerusakan produk.

Pengujian Secara Parsial

Berdasarkan tabel 1 untuk X_1 (routing) diperoleh t hitung sebesar 4,977 sedangkan t tabel = $\pm 1,658$, menunjukkan bahwa $-t$ hitung < $-t$ tabel sehingga H_0 mampu ditolak. Artinya ada pengaruh negatif yang nyata routing terhadap kerusakan produk.

Berdasarkan tabel 1 untuk X_2 (scheduling) diperoleh t hitung sebesar -4,276 sedangkan t tabel = $\pm 1,658$, menunjukkan bahwa $-t$ hitung < $-t$ tabel sehingga H_0 mampu ditolak. Artinya ada pengaruh negatif yang nyata loading (scheduling) terhadap kerusakan produk.

Berdasarkan tabel 1 untuk X_3 (dispatching) diperoleh t hitung sebesar -7,118 sedangkan t tabel = $\pm 1,658$, menunjukkan bahwa $-t$ hitung < $-t$ tabel sehingga H_0 mampu ditolak. Artinya ada pengaruh negatif yang nyata dispatching terhadap kerusakan produk.

Berdasarkan tabel 1 untuk X_4 (follow up) diperoleh t hitung sebesar -32,870 sedangkan t tabel = $\pm 1,658$, menunjukkan bahwa $-t$ hitung < $-t$ tabel sehingga H_0 mampu ditolak. Artinya ada pengaruh

negatif yang nyata follow up terhadap kerusakan produk.

KESIMPULAN DAN SARAN

Hasil penelitian ini dapat disimpulkan bahwa ada pengaruh yang nyata quality control yang terdiri dari routing, loading (scheduling), dispatching, dan follow up secara bersama-sama terhadap tingkat kerusakan produk pada PT Filma Utama Soap.

Sedangkan hasil uji secara parsial diperoleh bahwa variabel follow up terbukti memiliki berpengaruh yang dominan terhadap tingkat produk pada PT Filma Utama Soap.

DAFTAR PUSTAKA

- Agus Ahyari, (1985) Manajemen Pengendalian Produksi, Edisi 3, Penerbit BPFE, Yogyakarta.
- Djarwanto Ps. Dan Pangestu S., (1985) Statistik Induktif, Edisi Keiga, Penerbit BPFE Yogyakarta.
- H.A. Harding, (1979) Manajemen Produksi, Lembaga Penerbit Balai Aksara, Jakarta.
- Harsono, (1984) Manajemen Pabrik, Penerbit Balai Aksara, Jakarta.
- Indriyo Gitosudarmo, (1992) Sistem Perencanaan Dan Pengendalian Mutu, BPFE, Yogyakarta
- Ranchman Prawiraamidjaja, (1998) Beberapa Pokok-Pokok Pelaksanaan Quality Control Dan Storage Control Pada Suatu Perusahaan, Tarsito, Bandung.
- Sofyan Assauri (1999) Manajemen Produksi, Edisi Ketiga, Penerbit Fakultas Ekonomi UI, Jakarta.
- Sukanto Reksohadiprodjo dan Indriyo G., (2000), Manajemen Produksi, Universitas Gajah Mada, Yogyakarta.
- T, Hani Handoko, (1984) Dasar-Dasar Manajemen Produksi Dan Operasional, BPFE, Yogyakarta.